

Typ	ZASTOSOWANIE	POLIMER BAZOWY	KOLOR	ŚREDNIE NAPEŁNIE- NIE (PN-EN ISO 3451)	WILGOTNOŚĆ POWIERZCHNI -OWA (METODA WŁASNA)	GĘSTOŚĆ (METODA )	WSKAŹNIK PŁYNIĘCIA MFR G/10min (PE-EN ISO 1133)
<b>BCF 7</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>wytłaczanie folii</li> <li>wytłaczanie z rozdmuchem</li> <li>formowanie wtryskowe</li> </ul>	wysokoudarowa blenda polimerowa o podwyższonej reologii	NATURAL	≤ 75%	≤ 0,08%	1,7-1,75 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,4-0,8</b> 190 °C/5 kg <b>1,80-2,30</b> 230 °C/2,16 kg <b>1,0-1,20</b>
<b>BCF 8/ ME35CF- B3003</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>wytłaczanie z rozdmuchem folii poniżej 20 μm</li> <li>wytłaczanie płyt PP</li> </ul>	wysokoudarowy oryginalny polimer o podwyższonej reologii	NATURAL	≤ 74%	≤ 0,08%	1,65-1,70 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,5-0,70</b> 190 °C/5 kg <b>2,0-2,20</b>
<b>BCF 8/ ME35CF- B3006</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>formowanie wtryskowe</li> <li>wylewanie folii cast</li> </ul>	wysokoudarowy oryginalny polimer o podwyższonej reologii	NATURAL	≤ 74%	≤ 0,08%	1,65-1,70 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,8-1,1</b> 190 °C/5 kg <b>3,20-3,90</b> 230 °C/2,16 kg <b>3,0-3,20</b>
<b>BCF 8/ ME25CF</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>wytłaczanie z rozdmuchem folii poniżej 20 μm</li> <li>wytłaczanie płyt PP</li> <li>formowanie wtryskowe</li> </ul>	wysokoudarowy oryginalny polimer o podwyższonej reologii	NATURAL	≤ 74%	≤ 0,08%	1,65-1,70 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,3-0,5</b> 190 °C/5 kg <b>1,5-1,8</b> 230 °C/2,16 kg <b>1,0-1,30</b>
<b>MLT-A1009</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>wytłaczanie folii z rozdmuchem powyżej 30 μm</li> </ul>	wysokoudarowa blenda polimerowa o podwyższonej reologii i zwiększonym module sztywności Younga	JASNY WYNIKO WY	≤ 75%	≤ 0,08%	1,7-1,75 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,06-0,12</b> 190 °C/5 kg <b>0,3-0,5</b>
<b>MSK-A1103</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>wytłaczanie folii z rozdmuchem</li> <li>formowanie wtryskowe</li> </ul>	wysokoudarowa blenda polimerowa o podwyższonej reologii i zwiększonej odporności na przebicie	BIAŁY WYNIKO WY	≤ 75%	≤ 0,08%	1,7-1,75 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,10-0,15</b> 190 °C/5 kg <b>0,5-0,8</b> 230 °C/2,16 kg <b>0,4-0,5</b>
<b>MLT-A1013</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>wytłaczanie folii z rozdmuchem powyżej 30 μm</li> </ul>	wysokoudarowa blenda polimerowa o podwyższonej reologii i zwiększonym module sztywności Younga	NATURAL	≤ 74%	≤ 0,08%	1,7-1,75 g/cm <sup>3</sup>	190 °C/2,16 kg <b>0,08-0,1</b> 190 °C/5 kg <b>0,35-0,5</b>

<b>MHD-1</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•masterbatch do produkcji folii papieropodobnej</li> </ul>	HDPE org.	NATURAL	46-48%	≤ 0,08%	1,65-1,70 g/cm <sup>3</sup>	190°C/2,16 kg <b>0,15</b> 190°C/5 kg <b>0,70</b>
<b>BCF 9</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•formowanie wtryskowe</li> <li>•wylewanie folii cast</li> </ul>	wysokoudarowa blenda polimerowa o podwyższonej reologii	NATURAL	≤ 80%	≤ 0,08%	1,7-1,75 g/cm <sup>3</sup>	190°C/2,16 kg <b>0,9</b> 190°C/5 kg <b>3,35</b> 230°C/2,16 kg <b>2,40</b>